

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43015—2011  
代替 FZ/T 43015—2001

---

### 桑蚕丝针织服装

Silk knitting garments

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 43015—2001《桑蚕丝针织服装》。

本标准与 FZ/T 43015—2001 相比主要变化如下：

- 增加了规格号型可按 GB/T 6411 执行的规定；
- 取消了每平方米干燥质量公差考核项目；
- 修改了顶破强力指标值及试验方法；
- 修改了色牢度指标值；
- 增加了可分解致癌芳香胺染料、异味考核项目；
- 修改了检验规则；
- 修改了标志、包装要求；
- 增加了运输和储存要求。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会(SAC/TC 401)归口。

本标准起草单位：杭州美标实业有限公司、杭州市质量技术监督检测院、浙江丝绸科技有限公司、鑫缘茧丝绸集团股份有限公司、达利丝绸(浙江)有限公司、浙江湖州梅月针织有限公司、浙江米赛丝绸有限公司。

本标准主要起草人：顾红烽、林声伟、周颖、顾虎、梅德祥、石继钧、俞丹、俞永达。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 43015—2001。

# 桑蚕丝针织服装

## 1 范围

本标准规定了桑蚕丝针织服装的规格号型、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存。本标准适用于评定桑蚕丝针织服装的品质，桑蚕丝与其他纤维混纺、交织的针织服装可参照执行。本标准不适用于桑蚕 绸丝针织服装。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335(所有部分) 服装号型

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 8427—2009 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401—2003 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

## 3 规格号型

桑蚕丝针织服装规格号型按 GB/T 1335 或 GB/T 6411 规定执行,规格尺寸按合同要求或由生产厂家自行设计。

## 4 要求

## 4.1 项目分类

要求分为内在质量和外观质量两类。内在质量项目包括纤维含量、顶破强力、水洗尺寸变化率、耐洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度、甲醛含量、pH值、可分解芳香胺染料、异味,外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、本身尺寸差异、缝制质量。

## 4.2 分等规定

4.2.1 桑蚕丝针织服装的质量等级分为优等品、一等品、合格品。

4.2.2 桑蚕丝针织服装的质量评等以件为单位,内在质量按批评等,外观质量按件评等,最终等级按内在质量和外观质量中最低评定等级定等。

## 4.3 内在质量要求

内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项 目		等 级			
		优等品	一等品	合格品	
纤维含量允差/%		按 FZ/T 01053 规定执行			
顶破强力 <sup>a</sup> /N	≥	纯桑蚕长丝织物	380		
		其他	200		
水洗尺寸变化率 <sup>b</sup> /%		直向	+1.0~-5.0	+2.0~-7.0	+3.0~-9.0
		横向	+1.0~-4.0	+2.0~-6.0	+3.0~-8.0
色牢度/ 级 ≥	耐洗 耐水 耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3	3	3
	耐摩擦	干摩	3-4	3	3
		湿摩	3	2-3	2
	耐光	3-4	3	2-3	
甲醛含量/(mg/kg)		≤	按 GB 18401 规定执行		
pH 值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异味					
<sup>a</sup> 抽条、烂花、镂空提花类织物及含氨纶织物不考核。 <sup>b</sup> 弹性产品和罗纹织物横向不考核;三角短裤不考核。					

## 4.4 外观质量要求

4.4.1 一件产品上出现不同评等的外观疵点,按最低等级评定。在同一件产品上只允许有两个同等级的面料疵点,超过者应降一个等级。

4.4.2 表面疵点要求见表2。

表2 表面疵点要求

疵点名称		优等品	一等品	合格品	
面料 疵点	破洞、漏针		不允许		
	粗丝、细丝、油丝、色丝		主要部位不允许,次要部位普通允许一处	主要部位普通 0.5 cm 允许一处,次要部位普通 1 cm 允许两处	累计允许 5.0 cm
	稀路针		不允许	主要部位不允许,次要部位普通允许	主要部位不允许,次要部位明显允许
	直条、横路		不允许	普通允许	明显允许
	花针		不允许	主要部位不允许,次要部位普通允许	主要部位普通允许,次要部位明显允许
	渍	浅	主要部位不允许,次要部位允许两处累计 0.5 cm	主要部位允许两处累计 0.5 cm,次要部位允许三处累计 1.0 cm	主要部位允许两处累计 2.0 cm,次要部位允许三处累计 4.0 cm
		深	主要部位不允许,次要部位允许两处累计 0.3 cm	主要部位允许两处累计 0.3 cm,次要部位允许累计 0.6 cm	主要部位允许两处累计 1.0 cm,次要部位允许三处累计 3.0 cm
	色差		主料间不低于 4 级,主辅料间不低于 3-4 级		主料间不低于 3-4 级,主辅料间不低于 3 级
	色不匀、灰伤		不允许		普通允许
	勾丝、擦伤		不允许	主要部位不允许,次要部位轻微允许累计 2.0 cm	主要部位不允许,次要部位轻微允许累计 5.0 cm
	印花疵		不允许	主要部位不允许,次要部位普通允许	主要部位普通允许,次要部位明显允许
	极光印、轧印		不允许	主要部位不允许,次要部位普通允许	主要部位不允许,次要部位明显允许
	纹路歪斜/% ≤	直向	3.0	4.0	5.0
横向		5.0	6.0	7.0	

表 2 (续)

疵点名称		优等品	一等品	合格品
缝 纫 整 烫 疵 点	针洞	不允许		分散并修补好允许两处
	针眼	不允许	普通允许	明显允许
	底面明针	骑缝处允许 0.3 cm, 其余小于 0.2 cm 允许		骑缝处允许 0.4 cm, 其余小于 0.3 cm 允许
	底面脱针	骑缝处允许两针, 其余不允许	骑缝处允许三针, 其余每面允许一针两处	骑缝处允许五针, 其余每面允许一针两处
	明线曲折高低	≤0.2 cm	≤0.3 cm	≤0.4 cm
	锁眼、钉扣不良	不允许		轻微允许
	重针	不允许	次要部位允许 3 cm 一处	次要部位允许 5 cm 两处
	烫黄	不允许		次要部位轻微允许
	烫印	不允许	次要部位允许	轻微允许
<p>注 1: 普通、轻微指目测不易发觉, 明显指目测易发觉但不影响外观。</p> <p>注 2: 纹路歪斜要求计算值小于 1 cm 时, 允许 1 cm。</p> <p>注 3: 本表中未列明的其他外观疵点可参照相似疵点评等。</p>				

4.4.3 产品次要部位规定见图 1, 其余部位为主要部位。

上衣: 大身边缝和袖底缝左右各六分之一。

裤(裙): 腰下裤(裙)长的五分之一和内侧裤缝左右六分之一。

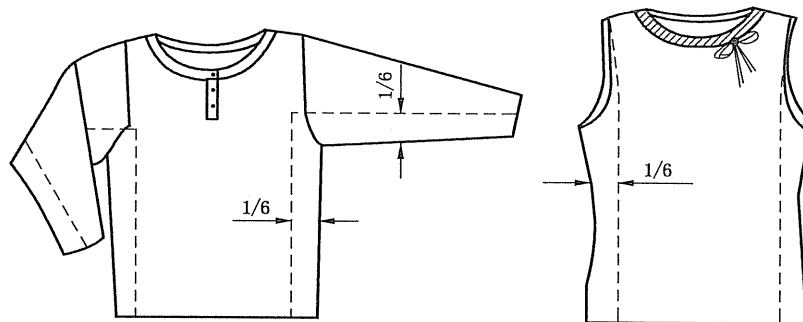


图 1 次要部位规定

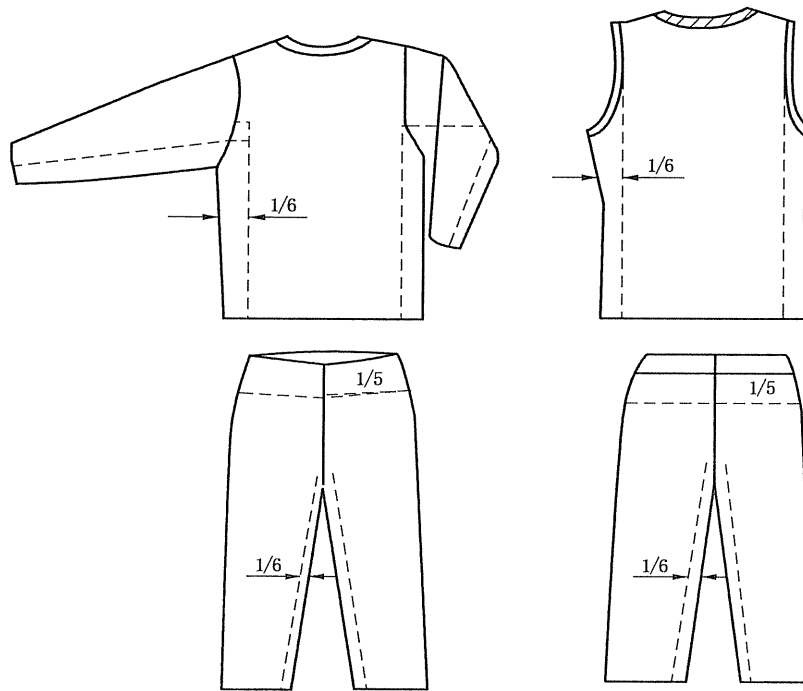


图 1 (续)

4.4.4 规格尺寸偏差要求见表 3。

表 3 规格尺寸偏差要求

单位为厘米

项 目		等级		
		优等品	一等品	合格品
衣长		±1.0	±1.5	±2.0
上衣胸、腰、下摆宽		±1.0	±1.5	±2.0
挂肩		±0.8	±1.0	±1.5
袖长	长袖	±1.0	±1.5	±2.0
	短袖	±0.5	±1.0	±1.5
袖口宽	长袖	±0.5	±0.8	±1.0
	短袖	±0.5	±1.0	±1.5
领宽		±0.5	±1.0	±1.5
前领深		±0.5	±1.0	±1.5
后领深		±0.3	±0.6	±1.0
单肩宽		±0.3	±0.5	±1.0
吊带宽		±0.1	±0.3	±0.5
裤长	长裤	±1.0	±2.0	±2.5
	短裤	±1.0	±1.5	±2.0
直裆、横裆		±1.0	±1.5	±2.0
裤口宽	长裤	±0.5	±1.0	±1.5
	短裤	±1.0	±1.5	±2.0
三角裤底裆		±0.5	±1.0	±1.5
裤腰宽		±1.0	±1.5	±2.0

## 4.4.5 本身尺寸差异见表4。

表4 本身尺寸差异

单位为厘米

项 目		等级		
		优等品	一等品	合格品
衣长不一	门襟	≤ 0.3	0.5	0.8
	前后身及左右侧缝	≤ 0.5	1.0	1.5
挂肩不一		≤ 0.3	0.8	1.2
袖长不一	长袖	≤ 1.0	1.0	1.5
	短袖	≤ 0.5	0.8	1.2
袖口宽不一		≤ 0.3	0.5	0.8
吊带长不一		≤ 0.3	0.5	0.8
裤长不一	长裤	≤ 0.5	0.8	1.2
	短裤	≤ 0.3	0.5	1.0
裤口宽不一		≤ 0.5	0.8	1.2

## 4.4.6 缝制质量要求

## 4.4.6.1 针迹密度规定见表5。

表5 针迹密度规定

单位为针迹数每二厘米

机种	平缝	包缝	绷缝	平双针	滚边	包缝卷边	宽紧带	双针
针迹密度	10~12	10~12	10~12	10~12	10~12	8~9	8~10	10~12
注1: 测量针迹密度以一个缝纫过程的中间处计量。								
注2: 特殊设计除外。								

4.4.6.2 应采用与面料同色(或近似色)缝纫线缝制,特殊设计除外。

4.4.6.3 平缝机的针迹缝到边口处,以及用夹边滚领、袖边、腰边的合缝处,应打回针。

4.4.6.4 各缝纫工序不允许漏缝、开缝、脱线和断线。

## 5 试验方法

## 5.1 内在质量试验方法

5.1.1 纤维含量允差试验方法按 FZ/T 01057、GB/T 2910 执行。

5.1.2 顶破强力试验方法按 GB/T 19976 执行,试验条件采用调湿,钢球直径(38±0.02)mm。

5.1.3 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8630 执行,洗涤程序采用“仿手洗”,干燥程序采用 A 法,试样取三件。以三件试样的算术平均值作为试验结果,若同时存在收缩与倒涨试样时,以收缩(或倒涨)的两件试样的算术平均值作为试验结果。

5.1.4 耐洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 执行,采用试验条件 A(1)。

5.1.5 耐水色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行。



- 5.1.6 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行。
- 5.1.7 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。
- 5.1.8 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2009 方法 3 执行。
- 5.1.9 甲醛含量试验方法按 GB/T 2912.1 执行。
- 5.1.10 pH 值试验方法按 GB/T 7573 执行。
- 5.1.11 异味试验方法按 GB 18401—2003 的 5.3 执行。
- 5.1.12 可分解致癌芳香胺染料试验方法按 GB/T 17592 执行。

## 5.2 外观质量检验方法

5.2.1 检验工具:分度值为 1 mm 的钢尺,评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

5.2.2 检验条件:一般采用灯光检验,用 40 W 青光或白光日光灯一支,上面加灯罩,灯罩与检验台面中心距离垂直距离为(80±5)cm,或在 D65 光源下。如在室内利用自然光,光源射入方向为北向左(或右)上角,不能使阳光直射产品。检验时应将产品平摊在检验台上,台面铺一层白布,检验人员的视线应正视产品的表面,目视距离为 35 cm 以上。

5.2.3 色差测定:样品被测部位应纹路方向一致,采用北空光照射,或用 600 lx 及以上等效光源。入射光与样品表面约成 45°角,检验人员的视线大致垂直于样品表面,距离约 60 cm 目测,与 GB/T 250 标准样卡对比评定色差等级。

5.2.4 纹路歪斜测定:按 GB/T 14801 执行。

5.2.5 规格尺寸测量:将样品平摊在检验台上,不受外力影响,各部位测量方法见表 6。

表 6 各部位测量方法

部位	测量方法
衣长	由肩最高处量到底边,吊带衫从带子最高处量到底边
胸宽	由袖底十字缝向下 2.5 cm 处横量
挂肩	平袖式由上挂肩缝量到袖底缝,插肩式由袖上端向袖底缝垂直量
袖长	由袖子最高点量到袖口边
袖口宽	沿袖口边横量
领宽	前后肩缝最高点横量
前(后)领深	由领宽中间点量到前(后)领最低点
单肩宽	沿合肩缝横量
吊带宽	边到边横量
裤长	由后腰宽的四分之一处向下垂直量到裤脚边
直裆	裤身相对折,由腰边口向下斜量到裆角处;三角裤对折,由最高处向下直量到底
横裆	裤身相对折,由裆角处横量
裤口宽	沿裤口边横量
三角裤底裆	两裤口最底点横量
裤腰宽	沿腰口边处横量

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验(交收检验)。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定,一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

### 6.2 检验项目

型式检验项目为第4章中的所有要求项目。出厂检验项目为第4章中除顶破强力、耐光色牢度和可分解致癌芳香胺染料外的其他项目。

### 6.3 组批规则

型式检验以同一品种、花色为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批,当同一检验批数量很大,需分期、分批交货时,可以适当再分批,分别检验。

### 6.4 抽样方案

样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取,抽样数量按 GB/T 2828.1—2003 中一般检验水平 II 规定,采用正常检验一次抽样方案。内在质量检验用试样在样品中随机抽取各 1 份,但色牢度试样应按花色各抽取 1 份。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

当批量较大、生产正常、质量稳定情况下,抽样数量可按 GB/T 2828.1—2003 中一般检验水平 II 规定,采用放宽检验一次抽样方案。

### 6.5 检验结果的判定

外观质量按件评定等级,内在质量按批评定等级,以所有试验结果中最低评等评定样品的最终等级。

试样内在质量检验结果所有项目符合标准要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批外观质量的判定按 GB/T 2828.1—2003 中一般检验水平 II 规定进行,接收质量限 AQL 为 2.5 不合格品百分数。批内在质量和外观质量均合格时判定为合格批。否则判定为不合格批。

### 6.6 复验

如交收双方对检验结果有异议时,可进行一次复验。复验按首次检验的规定进行,以复验结果为准。

## 7 标志、包装、运输和储存

7.1 产品使用说明应符合 GB 5296.4 和 GB 18401 的要求。

7.2 每件(套)产品应有包装。包装材料应保证产品在贮藏和运输中不散落、不破损、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的,供需双方协商确定。

7.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁处,库房应采取适当的防火、防潮措施。

## 8 其他

如供需双方对产品另有要求,可按合同或协议执行。

附 录 A  
(资料性附录)  
检验抽样方案

A.1 根据 GB/T 2828.1—2003,采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案,如表 A.1 所示。

表 A.1 AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案

批量 $N$	样本量字码	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
2~8	A	2	0	1
9~15	B	3	0	1
16~25	C	5	0	1
26~50	D	8	0	1
51~90	E	13	1	2
91~150	F	20	1	2
151~280	G	32	2	3
281~500	H	50	3	4
501~1 200	J	80	5	6
1 201~3 200	K	125	7	8
3 201~10 000	L	200	10	11

A.2 根据 GB/T 2828.1—2003,采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案,如表 A.2 所示。

表 A.2 AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案

批量 $N$	样本量字码	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
2~8	A	2	0	1
9~15	B	2	0	1
16~25	C	2	0	1
26~50	D	3	0	1
51~90	E	5	1	2
91~150	F	8	1	2
151~280	G	13	1	2
281~500	H	20	2	3
501~1 200	J	32	3	4
1 201~3 200	K	50	5	6
3 201~10 000	L	80	6	7

中华人民共和国纺织  
行业标准  
桑蚕丝针织服装  
FZ/T 43015—2011

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

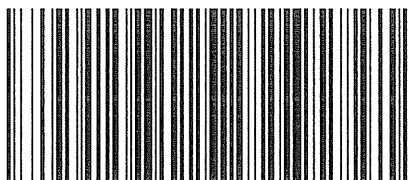
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 19 千字  
2012年4月第一版 2012年4月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-23067

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



FZ/T 43015—2011